

Ctra. Escatrón, 9
44600 ALCAÑIZ (Teruel) España
Tel. +34 978 830 511
Fax +34 978 833 003

Ctra. Villarreal-Onda km. 9
12200 ONDA (Castellón) España
Tel. +34 964 626 526
Fax +34 964 626 585

www.gresaragon.com

Информационное письмо – геометрические и тональные характеристики на материал произведённый методом экструзии – КЛИНКЕР и КЕРАМИЧЕСКИЙ ГРАНИТ.

Испанская фабрика **GRES ARAGON**, производит керамическую плитку методом экструзии. Данный метод кардинально отличается от производства керамической плитки методом прессования. Данная технология позволяет изготавливать клинкерные и керамогранитные трёхмерные цельные элементы сложной формы, массовое производство которых невозможно никакими другими способами и технологиями. Продукция, полученная методом экструзии, имеет более широкий диапазон размерных и тональных отклонений, что связано с технологическим процессом самого производства.

При маркировке готовой продукции произведённой методом экструзии не применяются нормативы по калибру и тональности, и такие параметры, как калибр и тон не указываются на коробках. Все изделия (фронтальные ступени, угловые ступени, базовая плитка и другие специальные элементы) производятся независимо друг от друга и могут отличаться по размеру и тону между собой. Метод экструзии (клинкер и керамический гранит) – это не только технология позволяющая изготавливать сложные элементы, но и технология, которая несёт в себе особый дух старых испанских мастеров. Тональные отличия между различными элементами придают особый, натуральный вид всем коллекциям которые выпускает фабрика.

Диапазон размерных отклонений описан ниже:

Клинкерная плитка соответствует стандарту EN 14411 (приложение В), в случае керамического гранита применяется стандарт ISO 13006 (приложение М) описывающее характеристики по геометрии плитки изготовленной методом экструзии. Оба стандарта определяют следующие допуски для керамических элементов, произведенных методом экструзии (клинкерных и керамогранитных фронтальных и угловых ступеней, а так же клинкерной базовой плитки):

- Допуск по длине до +/- 2 мм. При размере плитки 33x33 можно найти максимальную разницу в 4 мм между отдельными плитками. По этой причине очень важно соблюдать швы между плитками не менее 6-8 мм, что может минимизировать отклонения размеров. Также очень важно уложить все плитки в направлении экструзии, которые обозначены канавками на обратной стороне плитки.
- Допуск по плоскостности составляет +/- 0,5% от рабочего размера (325 мм), поэтому допуск на плоскость составляет +/- 1,6 мм.
- Допуск на деформацию формы плитки +/- 0,8% связан с диагональю, рассчитанной по рабочим размерам, поэтому допуск к деформации составляет +/- 3,7 мм.
- Допуск по прямолинейности сторон составляет +/- 0,5% от рабочего размера (333мм), поэтому допуск составляет +/- 1,7мм. Реальное отклонение должно быть измерено в 5 мм от угла в соответствии со стандартом ISO, чтобы избежать этой деформации.

Все замеры должны быть произведены специальным щупом, который должен быть откалиброван перед применением.